

Work Order ID 59795

Friday, June 11, 2010 12:52:35 PM



Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 10-6-11

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

for BG 10/07/01

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12085
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B

11/1/355

10-6-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 59795

Friday, June 11, 2010 12:52:35 PM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

130



QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

140



Pick Kit

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 59795

Friday, June 11, 2010 12:52:35 PM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150 QC Quality Control	QC4- 100% Inspect kits for completeness Memo	0.00 0.00							
160 Packaging Packaging	Packaging Memo Identify and pack for shipping as per PPP D350-604 041 <input type="checkbox"/> Location: _____ <input type="checkbox"/> PPP Rev: _____	0.00 0.00							
170 QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00							

8.06.10.1

C. 6/8/10 (1)

10/07/10 J

W 0.07.01

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Friday, June 11, 2010 12:52:39 PM

Page 1

Work Order ID: 59795

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments: IPP Rev: Q ☐ 03.12.01 ☐ Reformat ☐ KJ/RF ☐

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 6/25/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	78.0000	4	4			

Location	Loc Qty	Loc Code
ST381	78	
114238	4	
114355	24	
114654	50	

D2269



Decal

Manufactured No

120

Each

12.0000

1

1

Location	Loc Qty	Loc Code
ST010	12	
55728	2	
57536	10	

D350-604-041P



Rear Locker Extender

Purchased No

140

Each

0.0000

1

1

D2268



Decal

Manufactured No

150

Each

10.0000

1

1

Location	Loc Qty	Loc Code
ST010	10	
57535	10	

10-6-308

10-6-308

B59795 10-6-308

10-6-308

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector	
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33686
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
29/06/2010	14/06/2010	14444	Brigitte Golden		PO12085		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	<u>DKC134-0003</u>	Rear Locker Extender D350-604-041P B#59795 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D <u>No. série</u> B59795 <div><u>No. lot</u> 26289</div> <div>S 10/07/01</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]

Quality department

AQ-357



Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job : 26289	Numéro Article : <u>DKC134-0003</u>
Numéro Soumission : 3482	Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-05-06 No. B.V. :	Révision dessin : A & D
Prsht Rev. : NC	Matériel : Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2010-05-13 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 25345	
Écrit par :	
Vérifié & Approuvé par :	
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273	
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041	



N/S: B 59795

29 JUN 2010



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total: 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyage le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC: J4-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total: 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-27406-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26289

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 12-5-10 Sceau:



7.0 GEL COAT Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Date: 12-5-10 Sceau:



8.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-27342-1

9.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish













Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26697-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 26289		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"	
Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s) WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: <u>1-22302-1</u>			
12.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs			
Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.			
Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)			
Date: <u>26 AVRIL 10</u> Sceau: 			
13.0	LAMINAGE	Faire le laminage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs			
Selon I.F. 134-0003			
S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs			
Inscrire les informations suivantes:			
Humidité: <u>23%</u> Température: <u>71°F</u> Heures: <u>10:40</u>			
Date: <u>13-5-10</u> Sceau:  			
14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-27342-1</u>			
15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
16.0	FINITION	Finition Générale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.			
Date: <u>13-5-10</u> Sceau:  			

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 26289

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 8 Jun 10 Sceau:



18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Date: 28-6-10 Sceau:



19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26804-2

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 28/06/10 Sceau:



22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-27174-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26289

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total: 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 29-5-10 Sceau:



25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: # 26289

L'identification doit être vers l'extérieur.

JUN 29 2010

Date: 29-6-10 Sceau:



26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 29-6-10 Sceau:



27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 26289

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 29-06-10

Sceau:

